

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication : **2 758 550**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : **97 00498**

(51) Int Cl⁶ : C 03 C 3/087, E 06 B 5/16, H 01 J 17/49, 31/12, 9/20

(12) **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION** **A1**

(22) Date de dépôt : 17.01.97.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : SAINT GOBAIN VITRAGE SOCIETE
ANONYME — FR et CORNING INCORPORATED —
US.

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : 24.07.98 Bulletin 98/30.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule.*

(60) Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

(72) Inventeur(s) : EL KHIATI NATHALIE, DIDERON
NATHALIE, RICOULD DANIEL et LABORDE
PASCALE.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire : SAINT GOBAIN RECHERCHE.

(54) **COMPOSITIONS DE VERRE SILICO-SODO-CALCIQUE ET LEURS APPLICATIONS.**

(57) L'invention concerne une composition de verre desti-
née à la fabrication de substrats ou de plaques thermique-
ment stables qui comprend les constituants ci-après dans
les proportions pondérales suivantes:

SiO₂: 55 - 60%

Al₂O₃: 0-5% ou 5-10%

ZrO₂: 5 - 10% ou 0 - 5%

B₂O₃: 0 - 3%

Na₂O: 2 - 6%

K₂O: 5 - 9%

MgO: 1 - 6%

CaO: 7 - 11%

SrO: 4 - 12%

BaO: 0-2%

avec les relations suivantes:

Na₂O + K₂O ≥ 10%,

MgO + CaO + SrO + BaO > 15%, ladite composition pré-
sentant une température inférieure de recuisson (strain
point) supérieure à 600°C.Š.

FR 2 758 550 - A1



5 **COMPOSITIONS DE VERRE SILICO-SODO-CALCIQUE**
 ET LEURS APPLICATIONS

10 La présente invention a pour objet des compositions de verre aptes à être
transformées en ruban de verre dans lequel peuvent être découpées des
plaques, et qui résistent bien à la chaleur. Ces plaques peuvent être utilisées
pour réaliser des vitrages anti-feu ou servir de substrats pour la fabrication
d'écrans plasma, d'écrans électroluminescents et d'écrans à cathode froide
15 (Field-Emission-Displays).

Le verre utilisé au départ pour réaliser de tels substrats est un verre
appartenant à la famille des verres silico-sodo-calciques, couramment utilisés
pour fabriquer des vitrages destinés aux bâtiments ou aux véhicules
automobiles. Si ce type de verre donne globalement satisfaction quant à sa
20 résistance chimique, à la planéité et aux défauts qu'il présente, sa tenue en
température laisse parfois à désirer.

Lors de la fabrication des écrans émissifs du type écrans plasma, le
substrat est soumis à plusieurs traitements thermiques qui ont pour but de
stabiliser les dimensions dudit substrat et de fixer une série de couches de
25 différents composés, tels que des émaux, déposées sur sa surface. La fixation
de ces couches d'épaisseurs plus ou moins importantes nécessite que le
substrat soit porté à des températures supérieures à 550°C. Si le coefficient
de dilatation du verre silico-sodo-calcique utilisé est du même ordre de
grandeur que celui des composés déposés sur sa surface, sa tenue en
30 température est insuffisante et il est nécessaire de la poser sur une dalle
rectifiée lors des traitements thermiques pour éviter toute déformation.

Les verres utilisés pour la fabrication de vitrages anti-feu appartiennent
généralement à la famille des verres borosilicates. Ces verres, qui présentent

- 2 -

une très bonne résistance à la chaleur et au choc thermique, se caractérisent généralement par un faible coefficient de dilatation. Cette dernière caractéristique ne permet pas de développer dans ces verres de fortes contraintes par trempe thermique, et l'augmentation de leur résistance
5 mécanique par ce moyen s'en trouve limitée.

De nouvelles familles de compositions de verre ont alors été mises au point et décrites dans le brevet WO-96/11887, afin de pallier à ces inconvénients, notamment afin de pouvoir fabriquer des plaques ou substrats à déformation quasiment nulle lors de traitements thermiques de l'ordre de 550
10 à 600°C et aptes à présenter, par trempe thermique, des niveaux de contraintes comparables à ceux obtenus avec du verre silico-sodo-calcique standard.

Une famille particulièrement intéressante pour une application d'écran plasma décrite dans le brevet précité est celle utilisant peu ou pas d'alumine
15 Al_2O_3 , un taux élevé de zircone ZrO_2 et des teneurs en oxydes alcalino-terreux, dont l'oxyde de baryum BaO , bien spécifiques.

Cependant, de manière jusque-là encore inexpliquée, il s'est avéré que, dans certains cas, le substrat ou la plaque soumis à des cycles de traitement usuels, au-delà de 500°C, pouvaient développer des défauts optiques se
20 traduisant, notamment, par des colorations locales, défauts persistant après lavage. Cette dégradation optique affecte le rendement de production.

Le but fixé par la présente invention a alors été de trouver les raisons de l'apparition de ces défauts optiques, et de proposer des compositions de verre améliorées pouvant y remédier, tout en conservant les propriétés
25 précédemment évoquées.

L'invention a pour objet une composition de verre destinée à la fabrication de substrats ou plaques thermiquement stables qui comprend les constituants ci-après dans les proportions pondérales suivantes, selon une première variante:

SiO_2	55 - 60 %
Al_2O_3	0 - 5 %
ZrO_2	5 - 10 %
B_2O_3	0 - 3 %

- 3 -

Na ₂ O	2 - 6 %
K ₂ O	5 - 9 %
MgO	1 - 6 %
CaO	7 - 11 %
SrO	4 - 12 %
BaO	0 - 2 %
SO ₃	supérieur à 0 et d'au plus 0,5 %

Les relations suivantes, toujours en proportions pondérales, sont également respectées dans la composition :

$$\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O} \geq 10 \%$$

$$\text{MgO} + \text{CaO} + \text{SrO} + \text{BaO} > 15 \%$$

- 5 ladite composition présentant une température inférieure de recuisson (désignée également sous le terme de « strain point »), qui est supérieure à 600°C.

Selon une seconde variante, les constituants de la composition précédente sont maintenus inchangés, en des teneurs identiques, mis à part

- 10 deux oxydes : la zircone et l'alumine.

Dans cette variante, les teneurs en pourcentages de ces deux composants sont :

$$\text{Al}_2\text{O}_3 \quad 5 - 10 \%$$

$$\text{ZrO}_2 \quad 0 - 5 \%,$$

- 15 les compositions selon la seconde variante présentant une température inférieure de recuisson (désignée également sous le terme de strain point) supérieure à 570-580°C et même supérieure à 600°C.

Avec ces types de composition, les substrats ou plaques sont aptes à subir les traitements thermiques nécessaires à leur application, par exemple en

- 20 tant qu'écrans plasma, sans dégradation optique. En fait, les inventeurs sont tout d'abord parvenus à identifier ce qui générait des défauts : lors des traitements thermiques, les substrats reposent sur des supports, notamment sur des rouleaux, plots ou surfaces continues. Ils ont observé qu'il y avait en fait, sous l'effet de la chaleur, une possibilité de développement de cristaux,
- 25 plus particulièrement à partir des zones de point de contact entre plaques/substrats et leurs supports, cristaux leur conférant, localement, une

- 4 -

teinte tirant vers le jaune et constitués principalement de sulfate de baryum BaSO_4 ; le baryum provenant du BaO et le sulfate migrant à la surface du verre cristallisant en BaSO_4 sous certaines conditions.

Une première approche pour résoudre ce problème aurait pu être de
5 supprimer le soufre dans le verre. Cependant, il est quasiment toujours présent, en tant qu'impureté amenée par les matières premières des autres constituants du verre, dans des teneurs de l'ordre généralement de quelques centaines à quelques milliers de ppm et/ou en tant qu'agent affinant et/ou par incorporation dans le verre du soufre contenu dans l'atmosphère, notamment à
10 la sortie de l'outil de formage. Utiliser des matières premières suffisamment pures pour débarrasser le verre du soufre entraînerait des surcoûts prohibitifs. En outre, la présence de soufre dans le verre peut faciliter son affinage lors du formage.

L'approche adoptée dans le cadre de l'invention a été de contrôler le taux
15 de BaO dans le verre, notamment à le maintenir à un taux très bas voire nul. Si l'on n'utilise pas du tout de BaO dans le verre, le problème est réglé radicalement. Cependant, comme explicité ultérieurement, l'oxyde de baryum est un oxyde alcalino-terreux qui peut être intéressant pour obtenir certaines propriétés du verre. Il peut donc être judicieux de garder jusqu'à 1 ou 2% de
20 BaO dans le verre, quitte, éventuellement, à adapter légèrement les conditions des traitements thermiques pour les rendre défavorables à la formation de cristaux de BaSO_4 qui, même en traces, s'avèrent très pénalisants sur le plan de la qualité optique. Il peut notamment s'agir d'ajouter une étape de lavage adapté après l'un au moins des traitements thermiques.

25 Il est à souligner que cette suppression de défauts optiques dus à la formation de cristaux de BaSO_4 n'est pas obtenue au détriment des autres propriétés recherchées pour le verre.

Ainsi, il est communément admis que le verre n'a plus aucun comportement visqueux au-dessous d'une température caractéristique appelée
30 température inférieure de recuisson (strain point), qui correspond à une viscosité de l'ordre de $10^{14.5}$ poises. De ce fait, cette température est un point de repère intéressant pour évaluer la tenue en température d'un verre. Grâce à la combinaison des constituants telle qu'elle résulte de la définition de

l'invention, les verres répondant à cette définition possèdent une température inférieure de recuisson supérieure à 600°C, température supérieure d'au moins 90°C environ à celle d'un verre silico-sodo-calcique classique. Les compositions selon l'invention atteignent des valeurs de strain point tout-à-fait comparables à celles obtenues avec d'autres compositions adaptées à la fabrication d'écrans plasma et utilisant des quantités significatives de BaO, comme celles décrites dans le brevet WO-96/11887 précité.

Cette combinaison de constituants permet également d'obtenir des verres dont le coefficient de dilatation reste du même ordre de grandeur que celui d'un verre silico-sodo-calcique traditionnel, soit des coefficients, mesurés de manière connue par des écarts de dilatation à des températures comprises entre 25 et 300°C, compris généralement entre 80 et $90.10^{-7}^{\circ}\text{C}^{-1}$, notamment entre 82 et $86.10^{-7}^{\circ}\text{C}^{-1}$.

Les verres selon l'invention présentent l'avantage d'être bien adaptés aux techniques de fusion associées au procédé de flottage du verre sur un bain de métal fondu. En effet, il est apparu que ces verres conduisent à une faible corrosion des réfractaires, du type AZS (alumine-zircone-silice), habituellement utilisés dans ce type de four. Ces verres garantissent ainsi une optimisation de la durée d'utilisation du four.

Les verres selon l'invention présentent également l'avantage de pouvoir être fondus et transformés en ruban de verre à des températures voisines de celles adoptées pour la fabrication d'un verre silico-sodo-calcique classique.

Ainsi, ils présentent généralement une température de liquidus T_{liq} d'au plus 1180°C, notamment comprise entre 1150 et 1170°C, et atteignent une viscosité ν en poises, correspondant à $\log \nu = 3,5$ à une température $T_{\log 3,5}$ d'au moins 1160°C, notamment comprise entre 1160°C et 1200°C : ces valeurs de température de liquidus montrent une fusion des matières premières vitrifiables à des températures « acceptables » sur le plan industriel. Ces températures $T_{\log 3,5}$ indiquent à l'homme de l'art les températures au-delà desquelles la viscosité est trop faible pour opérer le formage du verre.

Les compositions selon l'invention, dans leurs gammes de valeurs de T_{liq} et $T_{\log 3,5}$ précitées, présentent avantageusement un « palier de travail » défini par la différence $T_{\log 3,5} - T_{\text{liq}}$ (et correspondant à la zone de températures où l'on

- 6 -

peut faire la fusion et le formage du verre) qui est positive, et notamment d'au moins 10°C à 30°C. Ces paliers qui pourraient paraître « étroits » pour des verres standards silico-sodo-calciques destinés à fabriquer des vitrages sont ici suffisants pour assurer un formage de qualité sans adopter des conditions trop extrêmes pour le fonctionnement du four. Il s'agit en effet de verres assez particuliers, pour des applications de type haute technologie à haute valeur ajoutée, comme les écrans plasma où l'on peut « se permettre » un contrôle et une adéquation très précise du fonctionnement du four : on reste dans des paliers de travail « accessibles » sans bouleversement ou prise de risque quant au four.

Les compositions telles que modifiées selon l'invention permettent de préserver le haut pouvoir isolant, sur le plan électrique, du verre. Ainsi, les verres selon l'invention présentent généralement une résistivité ρ en ohm.cm correspondant, à 250°C, à un $\log \rho$ d'au moins 9, notamment compris entre 9 et 11 : l'invention a diminué ou même supprimé du verre le BaO, pourtant avantageux notamment sur le plan électrique car très isolant, mais cette absence ou cette diminution s'est avérée compensée par la présence accrue d'autres éléments, notamment de la famille des oxydes alcalino-terreux, à propriétés électriques analogues au BaO.

Les verres selon l'invention présentent généralement une densité à 25°C inférieure à 3, notamment d'environ 2,7. Pour fixer les idées, on peut signaler qu'un verre de composition analogue mais qui contiendrait au moins 6 à 7% de BaO présente une densité d'au moins 3. Ce n'est pas une caractéristique indifférente : quand on vise l'application de ces verres en tant qu'écrans plasma, pour des postes de télévision notamment, le verre est pénalisant en termes de poids, et tout ce qui peut contribuer à l'alléger est très avantageux, sachant que les télévisions utilisant ces écrans sont destinées à être accrochées au mur.

Vont maintenant être précisées et justifiées les teneurs préférées en chacun des constituants des verres selon l'invention. En fait, l'absence ou la diminution du taux de BaO a dû être compensée par la présence, ou la présence accrue, d'autres oxydes dont les effets conjugués leur permettent de « remplacer » le BaO dans l'essentiel de ses propriétés.

Le choix de l'invention a été de conserver approximativement la même somme des teneurs en oxydes alcalino-terreux que dans les compositions verrières utilisant plus de 2% de BaO, par exemple en utilisant une teneur significative en SrO, qui est l'oxyde alcalino-terreux le plus proche chimiquement du BaO, et qui a donc un rôle très voisin sur les propriétés du verre, notamment en termes de strain point, coefficient de dilatation et fusibilité. Un seuil maximal de SrO est cependant à prévoir, de 10%, pour des raisons de coûts et de risque de dévitrification.

C'est également préférable de ne pas chercher à « compenser » l'essentiel du BaO par des teneurs trop élevées en CaO ou en MgO : autant la présence d'oxydes alcalino-terreux dans le verre est importante en tant qu'agents fluidifiants, afin d'élever le strain point, autant une trop forte teneur en CaO et en MgO d'une part peut tendre à user prématurément les réfractaires du four, d'autre part peut provoquer leur cristallisation conjointe sous forme de di-opside et risquer de dévitrifier le verre.

Selon l'invention, on a donc tendance à ne compenser que « partiellement » le BaO par d'autres oxydes alcalino-terreux, et on prévoit de préférence d'augmenter conjointement également d'autres agents à rôle de fondant dans le verre, tout particulièrement les oxydes alcalins, et le K₂O de préférence au Na₂O. En effet, si les deux types d'oxydes alcalins Na₂O et K₂O sont nécessaires, en revanche, s'il l'on veut en augmenter la teneur globale, il est préférable de favoriser une augmentation en K₂O, qui présente l'avantage de fluidifier sans abaisser le strain point, sans être donc trop pénalisant sur les propriétés de dureté du verre après formage. On prévoit ainsi avantageusement, de préférence, un rapport de pourcentages pondéraux K₂O/Na₂O d'au moins 1,5, et notamment d'environ 2.

On a aussi tendance, dans le cadre de l'invention, à utiliser des teneurs en SiO₂ relativement élevées pour ce type de verre. En effet, SiO₂ joue un rôle essentiel dans le verre : des teneurs d'au moins 55% en poids contribuent à l'obtention de valeurs de strain point élevées. Il est à prévoir cependant une teneur maximale raisonnable, notamment de 60%, car au-delà, la fusion du mélange vitrifiable tend à nécessiter des températures élevées coûteuses en énergie et accélérant l'usure des réfractaires du four : l'ajustement du taux de

- 8 -

silice permet donc de contribuer à conserver une fusibilité suffisante tout en maintenant le niveau de dureté des verres de l'invention à des niveaux comparables à ceux des verres avec BaO.

5 L'alumine Al_2O_3 est optionnelle. Si elle est prévue, il est préférable de la conserver à des teneurs faibles, au-delà desquelles le verre devient assez corrosif vis-à-vis des réfractaires du four et la viscosité du verre commence à augmenter trop significativement à température élevée. Sa présence en faibles teneurs peut présenter des avantages, notamment en augmentant la résistance chimique du verre.

10 La zircone ZrO_2 joue un rôle de stabilisant. Cet oxyde augmente dans une certaine mesure la résistance chimique du verre et favorise l'augmentation du strain point. Un pourcentage trop élevé en ZrO_2 tend à rendre difficile la fusion. Si cet oxyde est difficile à fondre, il présente l'avantage de n'augmenter que modérément, comparativement à d'autres oxydes comme la
15 silice ou l'alumine, la viscosité des verres selon l'invention aux températures élevées. Cela permet d'éviter d'introduire dans ces verres des oxydes tel que B_2O_3 , dont l'un des effets est de réduire la viscosité du verre, ou de trop augmenter la teneur des oxydes alcalins qui ont le même effet.

En fait, l'alumine et la zircone jouent des rôles assez similaires, on peut
20 donc prévoir des sommes de teneurs $\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{ZrO}_2$ supérieures à 8%, notamment comprises entre 9 et 15%, et jouer sur leurs proportions respectives.

Selon la première variante de l'invention, à somme $\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{ZrO}_2$ constante, on peut choisir de faibles taux d'alumine de 0 à 5% et de plus forts
25 taux de zircone, de 5 à 10%.

Selon la seconde variante de l'invention, toujours à somme $\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{ZrO}_2$ constante, on peut choisir la démarche inverse d'un faible taux de zircone de 0 à 5% et un plus fort taux d'alumine de 5 à 10%. Dans cette seconde variante, pour les problèmes de corrosion liés à l'alumine évoqués plus haut, il est
30 préférable d'adapter les réfractaires des fours, notamment en choisissant des réfractaires résistant mieux à la corrosion que les réfractaires usuels de type « AZS » (alumine-zircone-silice).

- 9 -

Comme évoqué précédemment, les oxydes Na_2O et K_2O permettent de maintenir la température de fusion des verres selon l'invention et leurs viscosités aux températures élevées dans les limites indiquées précédemment. Pour ce faire, la somme des teneurs de ces oxydes demeure supérieure à
5 environ 10%, notamment comprise entre 10 et 15%.

Les oxydes alcalino-terreux introduits dans les verres selon l'invention ont pour effet globalement d'élever la température inférieure de recuisson, c'est la raison pour laquelle la somme de leurs teneurs pondérales $\text{MgO} + \text{CaO} + \text{SrO} + \text{BaO}$ doit être supérieure à 15%, notamment supérieure ou égale à 18%. De
10 préférence cette somme est maintenue dans la gamme 15-25% ou 18-24%. Au-delà de 24 à 25% environ, l'aptitude des verres à dévitrifier peut s'amplifier dans des proportions incompatibles avec un procédé de formage du verre par flottage sur bain métallique.

L'oxyde de bore B_2O_3 est optionnel. On peut en prévoir une faible
15 quantité, pour ajuster la viscosité du verre à haute température.

Sont listées ci-dessous les teneurs préférées, en pourcentages pondéraux, des constituants des verres selon l'invention :

- ↪ le taux de SiO_2 est de préférence compris entre 57 et 59%,
- ↪ le taux de B_2O_3 est de préférence compris entre 0 et 1%,
- 20 ↪ le taux de Na_2O est de préférence compris entre 3 et 5%,
- ↪ le taux de K_2O est de préférence compris entre 6 et 8%,
- ↪ le taux de MgO est de préférence compris entre 1 et 5%,
- ↪ le taux de CaO est de préférence compris entre 8 et 10%,
- ↪ le taux de SrO est de préférence compris entre 6 et 10%,
- 25 ↪ le taux de BaO est de préférence compris entre 0 et 1% ou entre 1 et 2%,
- ↪ le taux de SO_3 est usuellement compris entre 0,005 et 0,15%.

Dans la première variante de l'invention à faible taux d'alumine et fort taux de zircone, on a de préférence :

- 30 ↪ le taux d' Al_2O_3 entre 1 et 4%,
- ↪ le taux de ZrO_2 entre 6 et 9%.

Dans la seconde variante de l'invention, on a de préférence :

- ↪ le taux d' Al_2O_3 entre 6 et 9%,

- 10 -

↪ le taux de ZrO_2 entre 1 et 4%.

On peut signaler que les verres selon l'invention peuvent être totalement dépourvus de BaO , ou le BaO n'étant présent qu'en tant qu'impureté involontairement incorporée au verre et dans des teneurs proches de 0% :

5 dans ce cas, il n'y a plus de risque de former du BaSO_4 , donc plus ce risque de défauts optiques ayant pour origine la présence de tels cristaux.

On peut cependant aussi en avoir de 1 à 2% : ces teneurs restent « acceptables » en ce sens que l'on parvient encore à éviter ou quasiment éviter la formation de BaSO_4 lors de traitements thermiques ultérieurs au
10 formage, mais au prix, peut-être, de précautions supplémentaires quant aux conditions où s'opèrent ces traitements thermiques, de type lavage(s) adapté(s).

Les compositions de verre selon l'invention peuvent donc être utilisées pour la fabrication de substrats essentiellement dépourvus de cristaux à base
15 de sulfate de baryum, et notamment destinés pour des écrans émissifs de type écran plasma, écran électroluminescent ou écran à cathode froide. Ces substrats peuvent être obtenus par découpe de feuilles de verre à partir de ruban de verre continu obtenu par flottage du verre sur bain de métal fondu.

Elles peuvent aussi être utilisées pour la fabrication de vitrages anti-feu,
20 notamment également obtenus par découpe de ruban de verre flotté.

L'invention sera ci-après décrite plus en détails à l'aide des exemples non limitatifs suivants :

☐ Une première série de verres selon les exemples 1 à 4 a été réalisée, sous forme de plaques obtenues par découpe après formage des matières
25 vitrifiables sur un bain d'étain selon le procédé de flottage bien connu.

☐ Une seconde série de verres selon les exemples 5 à 7 a été modélisée mathématiquement.

Dans le tableau ci-dessous, sont regroupées, pour chacun de ces exemples, les formulations chimiques avec les teneurs exprimées en
30 pourcentages pondéraux, les valeurs de température inférieure à recuisson des verres (dite strain point) $T_{i,r}$, les coefficients de dilatation thermiques $\alpha_{(25-300^\circ\text{C})}$ des verres en $^\circ\text{C}^{-1}$, le log de leurs résistivités en ohm.cm $\log \rho$, leurs températures de liquidus T_{liq} , leurs températures à des viscosités en poises

- 11 -

correspondant respectivement à $\log 1,6$ et $\log 3,5$ $T_{\log 1,6}$ et $T_{\log 3,5}$, leurs densités d mesurées à 25°C. Toutes les températures sont exprimées en degrés Celsius.

- (A noter que seuls les composants présents en une teneur significative et mesurable ont été indiqués dans les formulations chimiques : il faut également comprendre que ces verres peuvent contenir des impuretés autres que SO_3 en des taux très faibles, généralement inférieurs à 0,2 à 0,1 %). Les taux en SO_3 n'ont été mesurés que pour les exemples 1, 3 et 4.

	EX. 1	EX. 2	EX. 3	EX. 4	EX. 5	EX. 6	EX. 7
SiO_2	58	57,5	57,2	57,5	57,5	55,5	55
Al_2O_3	3	3	3	3	4	3,5	3,5
ZrO_2	8	7	9	9	6,5	8	8
Na_2O	4,5	3,5	4,8	5	4	4,5	4,5
K_2O	7,5	8	8	8	7,5	7,5	7,5
MgO	1,5	3	1,5	2	1,5	4	5
CaO	8,5	9	8,5	8,5	9	8,5	7,5
SrO	9	9	6	7	10	7,5	8
BaO	0	0	2	0	0	1	0,5
SO_3	0,07-0,1	-	0,04	0,1	-	-	-
$T_{i,r}$	609	603	609	609	615,2	611,5	610,8
α	$83,6 \cdot 10^{-7}$	$82,6 \cdot 10^{-7}$	$84,4 \cdot 10^{-7}$	$85,4 \cdot 10^{-7}$	$83,5 \cdot 10^{-7}$	$83,2 \cdot 10^{-7}$	$82,8 \cdot 10^{-7}$
$\log p$ (250°C)	10,1	10,5	9,97	9,83	10,3	10,16	10,13
T_{liq}	1160	1170	1160	1150	-	-	-
$T_{\log 1,6}$	1562	1153	1566	1556	1589	1535	1525
$T_{\log 3,5}$	1187	1183	1190	1181	1196	1169	1164
d	2,778	2,775	2,785	2,763	-	-	-

- De ces données, on vérifie que les verres selon l'invention ayant de 0 à 2% de BaO , ont tous une dureté élevée à haute température (strain point supérieur à 600°C), une forte résistivité, une faible dilatation thermique, une densité moins élevée qu'avec des taux élevés en oxyde de baryum.

- 12 -

En outre, leur fabrication, lors de la fusion dans le four et lors du formage sur le bain d'étain, n'a pas posé de problème insurmontable. On vérifie notamment que l'écart entre la température $T_{\log 3.5}$ et la température de liquidus T_{liq} reste largement positif.

5 Par ailleurs, des échantillons de verres de la première série ont été soumis à des recuissons de type de celles subies par les verres destinés à servir d'écrans plasma et destinées à stabiliser le verre : aucun d'entre eux n'a montré de défauts optiques imputables à la présence de cristaux de type BaSO_4 au niveau des points de contact verre/support.

10 A noter également que l'on peut prévoir d'incorporer de l'oxyde de lithium Li_2O dans les compositions, notamment en tant qu'agent fondant, de préférence dans des teneurs, en pourcentages pondéraux, comprises entre 0 et 3%, notamment 0 et 1%.

En conclusion, l'invention a mis au point des verres au moins aussi
15 performants que des verres déjà décrits pour des applications de type écrans émissifs, mais qui, en plus, suppriment l'apparition aléatoire de défauts optiques du type colorations localisées. En fait, l'invention a permis de détecter les raisons de ces colorations intempestives apparaissant lors des traitements thermiques, alors même qu'il était loin d'être évident qu'il
20 s'agissait de cristaux de BaSO_4 , puisque le taux de soufre dans le verre est usuellement extrêmement modeste. Diminuer ou supprimer le taux de baryum apporte mêmes d'autres avantages, en termes de coûts, car les matières premières porteuses de baryum sont assez coûteuses comparativement à d'autres, et en termes d'allègement des verres.

REVENDICATIONS

1. Composition de verre destinée à la fabrication de substrats ou de plaques thermiquement stables, *caractérisée en ce qu'elle* comprend les constituants
- 5 ci-après dans les proportions pondérales suivantes :

SiO ₂	55 - 60 %, de préférence 57-59%
Al ₂ O ₃	0 - 5 %, de préférence 1-4%
ZrO ₂	5 - 10 %, de préférence 6-9%
B ₂ O ₃	0 - 3 %, de préférence 0-1%
Na ₂ O	2 - 6 %, de préférence 3-5%
K ₂ O	5 - 9 %, de préférence 6-8%
MgO	1 - 6 %, de préférence 1-5%
CaO	7 - 11 %, de préférence 8-10%
SrO	4 - 12 %, de préférence 6-10%
BaO	0 - 2 %
SO ₃	supérieur à 0% et d'au plus 0,5%, de préférence entre 0,005 et 0,15%

avec les relations :

$$\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O} \geq 10\%, \text{ notamment } 10 \text{ à } 15\%$$

$$\text{MgO} + \text{CaO} + \text{SrO} + \text{BaO} > 15\%, \text{ notamment } \geq 18\%,$$

- ladite composition présentant une température inférieure de recuisson (strain point) supérieure à 600°C.
- 10

2. Composition de verre destinée à la fabrication de substrats ou de plaques thermiquement stables, *caractérisée en ce qu'elle* comprend les constituants ci-après dans les proportions pondérales suivantes :

SiO ₂	55 - 60 %, de préférence 57-59%
ZrO ₂	0 - 5 %, de préférence 1-4%
Al ₂ O ₃	5 - 10 %, de préférence 6-9%
B ₂ O ₃	0 - 3 %, de préférence 0-1%
Na ₂ O	2 - 6 %, de préférence 3-5%
K ₂ O	5 - 9 %, de préférence 6-8%
MgO	1 - 6 %, de préférence 1-5%

14

CaO	7 - 11 %, de préférence 8-10%
SrO	4 - 12 %, de préférence 6-10%
BaO	0 - 2 %
SO ₃	supérieur à 0% et d'au plus 0,5%, de préférence entre 0,005 et 0,15%

avec les relations :

$$\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O} \geq 10\%, \text{ notamment } 10 \text{ à } 15\%$$

$$\text{MgO} + \text{CaO} + \text{SrO} + \text{BaO} > 15\%, \text{ notamment } \geq 18\%,$$

ladite composition présentant une température inférieure de recuisson (strain
point) supérieure à 570°C, de préférence supérieure à 580 ou 600°C.

3. Composition selon la revendication 1 ou 2, *caractérisée en ce qu'elle*
comprend en proportions pondérales de 0 à 1 % de BaO.

4. Composition selon la revendication 1 ou 2, *caractérisée en ce qu'elle*
comprend en proportions pondérales de 1 à 2 % de BaO.

10 5. Composition selon l'une des revendications précédentes, *caractérisée*
en ce qu'elle vérifie, en proportions pondérales :

la relation $\text{MgO} + \text{CaO} + \text{SrO} + \text{BaO}$ comprise entre 15 et 25%,
notamment entre 18 et 24%.

15 6. Composition selon l'une des revendications précédentes, *caractérisée*
en ce qu'elle vérifie, en proportions pondérales :

$$\text{K}_2\text{O}/\text{Na}_2\text{O} \geq 1,5, \text{ notamment environ } 2.$$

7. Composition selon l'une des revendications précédentes, *caractérisée*
en ce qu'elle vérifie, en proportions pondérales :

$$\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{ZrO}_2 > 8, \text{ notamment } 9 \text{ à } 15\%.$$

20 8. Composition selon l'une des revendications précédentes, caractérisée
en ce qu'elle présente un coefficient de dilatation ($\alpha_{25-300^\circ\text{C}}$) compris entre 80
et $90 \cdot 10^{-7}^\circ\text{C}^{-1}$, notamment 82 à $86 \cdot 10^{-7}^\circ\text{C}^{-1}$.

9. Composition selon l'une des revendications précédentes, *caractérisée*
en ce qu'elle présente une température de liquidus T_{liq} d'au plus 1180°C,
25 notamment comprise entre 1150 et 1170°C.

10. Composition selon l'une des revendications précédentes,
caractérisée

en ce qu'elle présente une viscosité ν en poises correspondant à $\log \nu = 3,5$ à une température d'au moins 1160°C , notamment comprise entre 1160°C et 1200°C .

5 11. Composition selon l'une des revendications précédentes, *caractérisée en ce qu'elle* présente une résistivité ρ en ohm.cm à 250°C correspondant à $\log \rho$ d'au moins 9, notamment entre 9 et 11.

10 12. Composition selon l'une des revendications précédentes, *caractérisée en ce qu'elle* présente une densité à 25°C inférieure à 3, notamment d'environ 2,7.

15 13. Utilisation des compositions de verre telles que définies par l'une quelconque des revendications précédentes pour la fabrication de substrats essentiellement dépourvus de cristaux à base de sulfate de baryum, pour écran émissif de type écran plasma, écran électroluminescent ou écran à cathode froide, notamment à partir d'une feuille de verre découpée dans un ruban de verre obtenu par flottage du verre sur un bain de métal fondu.

20 14. Utilisation des compositions de verre telles que définies par l'une quelconque des revendications 1 à 11 pour la fabrication de vitrage anti-feu, notamment réalisé à partir de plaque ou feuille de verre découpée dans un ruban de verre obtenu par flottage du verre sur un bain de métal fondu.

REPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL

de la

PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2758550

N° d'enregistrement
national

FA 540716
FR 9700498

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	DE 196 15 688 A (TECHNOLOGY CO AG) 24 octobre 1996 * page 3, ligne 29 - ligne 34 * * revendication 1; exemples *	1-7
A	EP 0 592 237 A (PILKINGTON PLC) 13 avril 1994 * revendications; exemples *	1-14
A	US 4 665 039 A (KOKUBU YOSHINORI ET AL) 12 mai 1987 * revendications *	1-14
A	EP 0 525 555 A (PPG INDUSTRIES INC) 3 février 1993 * revendications *	1-14
A	DATABASE WPI Section Ch, Week 9114 Derwent Publications Ltd., London, GB; Class L01, AN 91-097670 XP002041709 & JP 03 040 933 A (ASAHI GLASS CO LTD) , 21 février 1991 * abrégé *	1-14
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 096, no. 010, 31 octobre 1996 & JP 08 165138 A (ASAHI GLASS CO LTD), 25 juin 1996, * abrégé * & EP 0 769 481 A	1-14
- / - -		
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
25 septembre 1997		Kuehne, H-C
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intermédiaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>		

2

EPO FORM 1503 03.82 (P/C13)

REPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL

de la

PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2758550

N° d'enregistrement
national

FA 540716
FR 9700498

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 096, no. 009, 30 septembre 1996 & JP 08 133778 A (ASAHI GLASS CO LTD), 28 mai 1996, * abrégé * & US 5 631 195 A ---	1-14
D,A	WO 96 11887 A (SAINT GOBAIN VITRAGE) 25 avril 1996 * le document en entier * -----	1-14
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.(L.6))
Date d'achèvement de la recherche		Examinateur
25 septembre 1997		Kuehne, H-C
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>		

2

EPO FORM 1503 03.92 (P04C13)